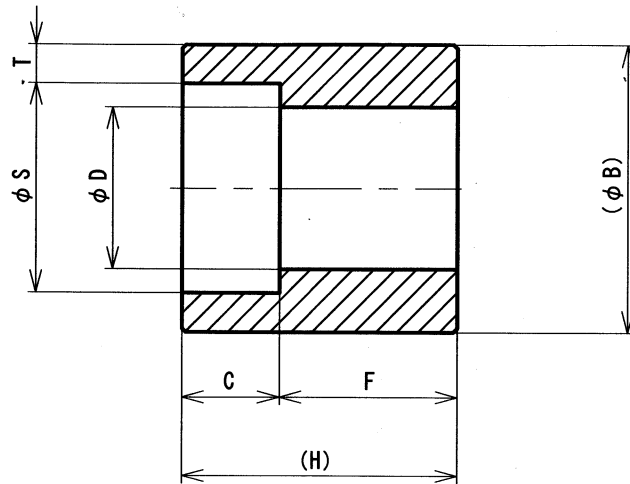


√Ra25

寸法及び寸法許容差はJIS B 2316による。



| 径の呼び |       | S    | C    |        | D    | F    | T<br>JIS最小値 | (H)  | (B) |
|------|-------|------|------|--------|------|------|-------------|------|-----|
| A    | B     |      | 参考値  | JIS最小値 |      |      |             |      |     |
| 6    | 1/8   | 11.0 | 10.0 | 9.6    | 5.7  | 15.9 | 2.7         | 25.9 | 18  |
| 8    | 1/4   | 14.3 | 10.0 | 9.6    | 7.8  | 15.9 | 3.3         | 25.9 | 22  |
| 10   | 3/8   | 17.8 | 10.0 | 9.6    | 10.9 | 17.5 | 3.5         | 27.5 | 注3) |
| 15   | 1/2   | 22.2 | 10.0 | 9.6    | 14.3 | 22.2 | 4.1         | 32.2 | 32  |
| 20   | 3/4   | 27.7 | 13.0 | 12.7   | 19.4 | 23.8 | 4.3         | 36.8 | 38  |
| 25   | 1     | 34.5 | 13.0 | 12.7   | 25.0 | 28.6 | 5.0         | 41.6 | 46  |
| 32   | 1.1/4 | 43.2 | 13.0 | 12.7   | 32.9 | 30.2 | 5.4         | 43.2 | 55  |
| 40   | 1.1/2 | 49.1 | 13.0 | 12.7   | 38.4 | 31.8 | 5.6         | 44.8 | 65  |
| 50   | 2     | 61.1 | 16.0 | 15.9   | 49.5 | 41.3 | 6.1         | 57.3 | 75  |
| 65   | 2.1/2 | 77.1 | 16.0 | 15.9   | 62.3 | 42.9 | 7.7         | 58.9 | 95  |
| 80   | 3     | 90.0 | 16.0 | 15.9   | 73.9 | 44.5 | 8.4         | 60.5 | 110 |

注1) (φB)、(H)寸法は参考値を示す。

注2) 機械加工部(端面及び差込み部)の表面粗さは、JIS B0601に規定するRa25より粗くてはならない。

注3) 径の呼びが3/8B(10A)はφ26又はφ28の寸法になる場合があります。

注4) C寸法は参考値で、最小値以上で製作しています。

※その他ご不明な点はお問い合わせください。

|    |                 |      |              |
|----|-----------------|------|--------------|
| 名称 | SW SCH80(2欄) HC | 図面番号 | NSD-01D-011A |
|----|-----------------|------|--------------|

日本ジョイント株式会社 (NIPPON JOINT CO., LTD)